



梯形丝杠 / 相关零件

30度梯形丝杠

两端两台阶型



■ 请按步骤①~⑩选择型号和参数后进行订购。

型号①代码·②D — ③L — ④F — ⑤V — ⑥T — ⑦G — ⑧Q — ⑨S — ⑩E
AJTSRX16 — 583 — F48 — V10 — T47 — G60 — Q12 — S49 — E10

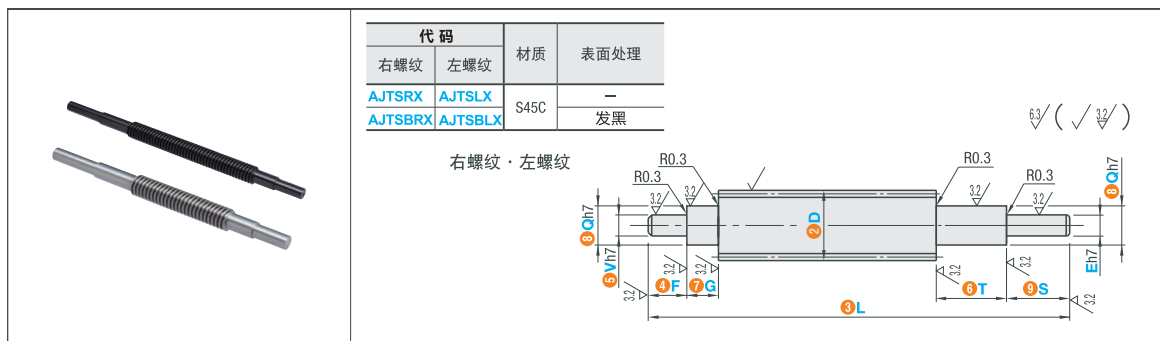


型号区分:

7 天发货

梯形
丝杠
零件

10



型号		最小单位1mm		⑤V · ⑧Q选择		⑩E 最小单位1mm		D	螺距 P			
① 代码	②D	③L	④F · ⑦G · ⑥T · ⑨S									
(右螺纹) AJTSRX AJTSBRX (左螺纹) AJTSLX AJTSBLX	12	80~1000	2≤F≤V×7 2≤G≤Q×7 2≤S≤E×7 2≤T≤Q×7 ① Q,V,E≤9 时, F、G、T、S 为Q、V、E的5倍 以下。	7	8	9	Q/2≤E≤Q-1	12	2			
	14			8	9	10		14	3			
	16	100~1200		9	10	12		16				
	18			9	10	12		18	4			
	20			10	12	14		15	20			
	22	150~1200		10	12	14		15	22			
	25			12	14	15		16	17	25	5	
	28			14	15	16		17	20	28		
	32			14	15	16		17	20	25	32	
	36	200~1200		17	20	25				36	6	
	40			20	25	30				40		
	50			25	30	35		40		50	8	



型号①代码·②D — ③L — ④F — ⑤V — ⑥T — ⑦G — ⑧Q — ⑨S — ⑩E — (AC · SV · MV...etc.)
AJTSRX16 — 583 — F48 — V10 — T47 — G60 — Q12 — S49 — E10 — AC75

	平面加工	挡圈沟槽加工	两平面加工	粗牙螺纹孔加工	外螺纹加工	四平面加工	键槽加工																																																																																																																																																						
可选加工																																																																																																																																																													
代码	FV(V部) FE(E部)	AC(V部) AE(E部)	SV(V部) SE(E部)	MV(V部) ME(E部)	BC(V侧) BQ(E侧)	ZV(V部) ZE(E部)	KQ(Q部) KV(V部) KE(E部)																																																																																																																																																						
技术说明	FV, FE, FW, FY = 最小单位0.5mm FV = V部加工 FE = E部加工 ① V, E仅1处适用 指定方法 FV5~FW10~FY1 ① Q(E) ≤ 25时 FY ≤ 1.0 ① V(E) ≥ 26时 FY ≤ 2.0 ① 3 ≤ FW ≤ 20	AC(AE) 最小单位0.1mm AC(AE) ≤ F(S) + G(T) - m - n加工 工限度值 AC = V部加工 AE = E部加工 指定方法 AC13.3 <table><tr><th>V · E</th><th>公差</th><th>n</th><th>加工 长度</th></tr><tr><td>7</td><td>4</td><td>0</td><td>0.7</td></tr><tr><td>8</td><td>5</td><td>0</td><td>0.9</td></tr><tr><td>9</td><td>6</td><td>0</td><td>1.2</td></tr><tr><td>10</td><td>6</td><td>-0.09</td><td>1.5</td></tr><tr><td>12</td><td>11.5</td><td>0</td><td>1.15</td></tr><tr><td>14</td><td>13.4</td><td>0</td><td>1.35</td></tr><tr><td>15</td><td>14.3</td><td>-0.11</td><td>1.65</td></tr><tr><td>16</td><td>15.2</td><td>-0.11</td><td>1.9</td></tr><tr><td>17</td><td>16.2</td><td>0</td><td>1.35</td></tr><tr><td>20</td><td>19</td><td>0</td><td>1.65</td></tr><tr><td>25</td><td>23.9</td><td>0</td><td>1.9</td></tr><tr><td>30</td><td>28.6</td><td>-0.21</td><td>2.25</td></tr><tr><td>35</td><td>33</td><td>0</td><td>2.5</td></tr><tr><td>40</td><td>38</td><td>-0.25</td><td>2.8</td></tr></table>	V · E	公差	n	加工 长度	7	4	0	0.7	8	5	0	0.9	9	6	0	1.2	10	6	-0.09	1.5	12	11.5	0	1.15	14	13.4	0	1.35	15	14.3	-0.11	1.65	16	15.2	-0.11	1.9	17	16.2	0	1.35	20	19	0	1.65	25	23.9	0	1.9	30	28.6	-0.21	2.25	35	33	0	2.5	40	38	-0.25	2.8	SV, SE, SW, SY = 最小单位1mm SV = V部加工 SE = E部加工 ① V, E仅1处适用 指定方法 SV3~SW10~SY7 ① V(E) < 15时 SW ≥ V(E) - 2 ① 15 ≤ V(E) ≤ 25时 SW ≥ V(E) - 3 ① 30 ≤ V(E)时 SW ≥ V(E) - 5 ① 3 ≤ SY ≤ 20	MV = V部加工 ME = E部加工 指定方法 MV24 V · E MV · ME(选择范围) <table><tr><td>5 · 6</td><td>3</td></tr><tr><td>7 · 8</td><td>3 · 4</td></tr><tr><td>9 · 10</td><td>3 · 4 · 5</td></tr><tr><td>11 · 12</td><td>3 · 4 · 5 · 6</td></tr><tr><td>13~15</td><td>3 · 4 · 5 · 6 · 8</td></tr><tr><td>16~18</td><td>3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10</td></tr><tr><td>19~24</td><td>3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10 · 12</td></tr><tr><td>25~30</td><td>3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10 · 12 · 16</td></tr><tr><td>31~39</td><td>3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10 · 12 · 16 · 20</td></tr><tr><td>40</td><td>3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10 · 12 · 16 · 20 · 24 · 30</td></tr></table> ① 不可与其他追加加工组合, 将轴端的壁厚指定为不足1mm。 必须在1mm以上 ⊗ E = 4不适用	5 · 6	3	7 · 8	3 · 4	9 · 10	3 · 4 · 5	11 · 12	3 · 4 · 5 · 6	13~15	3 · 4 · 5 · 6 · 8	16~18	3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10	19~24	3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10 · 12	25~30	3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10 · 12 · 16	31~39	3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10 · 12 · 16 · 20	40	3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10 · 12 · 16 · 20 · 24 · 30	① BC, BQ ≤ M × 3 ① BC, BQ ≥ Pitch × 3 ① BC, BQ ≤ 6, T - Pitch × 3 指定方法 BQ20 BC = V侧Q部加工 BQ = E侧Q部加工 <table><tr><th>Q</th><th>M × Pitch</th></tr><tr><td>8</td><td>M8 × 1.0</td></tr><tr><td>10</td><td>M10 × 1.0</td></tr><tr><td>12</td><td>M12 × 1.0</td></tr><tr><td>14</td><td>M14 × 1.0</td></tr><tr><td>15</td><td>M15 × 1.0</td></tr><tr><td>17</td><td>M17 × 1.0</td></tr><tr><td>20</td><td>M20 × 1.0</td></tr><tr><td>25</td><td>M25 × 1.5</td></tr><tr><td>30</td><td>M30 × 1.5</td></tr><tr><td>35</td><td>M35 × 1.5</td></tr><tr><td>40</td><td>M40 × 1.5</td></tr></table> ⊗ 0 = 7 · 9 · 16不适用	Q	M × Pitch	8	M8 × 1.0	10	M10 × 1.0	12	M12 × 1.0	14	M14 × 1.0	15	M15 × 1.0	17	M17 × 1.0	20	M20 × 1.0	25	M25 × 1.5	30	M30 × 1.5	35	M35 × 1.5	40	M40 × 1.5	W, A = 最小单位1mm ZV = V部加工 ZE = E部加工 ① V, E仅1处适用 指定方法 ZV12~W10~A8 ① 同一轴端可同时追加螺纹孔加工 ① 5 ≤ A ≤ 20 ① ZV, ZE ≥ W ① ZV = V, ZE = E (W最小单位1mm) (V(E)/2) √2 ≤ W 有时可能因V(E)和W之间的关系而无法制作。	KQ, KV, KE = 最小单位1mm KQ = Q部加工 KV = V部加工 KE = E部加工 指定方法 KQ8~C10 时, 轴端侧的键槽R部成为直线。 ① Q, V, E仅1处适用 <table><tr><th colspan="2">轴键槽尺寸</th><th colspan="2">公差</th><th rowspan="2">r1</th></tr><tr><th>b1</th><th>t1</th><th>公差</th><th>公差</th></tr><tr><td>6 · 7</td><td>2</td><td>-0.004</td><td>1.2</td><td rowspan="2">+0.1 0</td></tr><tr><td>8 · 10</td><td>3</td><td>-0.029</td><td>1.8</td></tr><tr><td>11 · 12</td><td>4</td><td>0</td><td>2.5</td><td rowspan="2">0.16 ~0.25</td></tr><tr><td>13 · 17</td><td>5</td><td>-0.030</td><td>3.0</td></tr><tr><td>18 · 22</td><td>6</td><td>-0.036</td><td>3.5</td><td rowspan="2">+0.2 ~0.40</td></tr><tr><td>23 · 30</td><td>8</td><td>0</td><td>4.0</td></tr><tr><td>31 · 38</td><td>10</td><td>-0.036</td><td>5.0</td><td></td></tr><tr><td>39 · 40</td><td>12</td><td>-0.043</td><td>5.0</td><td></td></tr></table>	轴键槽尺寸		公差		r1	b1	t1	公差	公差	6 · 7	2	-0.004	1.2	+0.1 0	8 · 10	3	-0.029	1.8	11 · 12	4	0	2.5	0.16 ~0.25	13 · 17	5	-0.030	3.0	18 · 22	6	-0.036	3.5	+0.2 ~0.40	23 · 30	8	0	4.0	31 · 38	10	-0.036	5.0		39 · 40	12	-0.043	5.0	
V · E	公差	n	加工 长度																																																																																																																																																										
7	4	0	0.7																																																																																																																																																										
8	5	0	0.9																																																																																																																																																										
9	6	0	1.2																																																																																																																																																										
10	6	-0.09	1.5																																																																																																																																																										
12	11.5	0	1.15																																																																																																																																																										
14	13.4	0	1.35																																																																																																																																																										
15	14.3	-0.11	1.65																																																																																																																																																										
16	15.2	-0.11	1.9																																																																																																																																																										
17	16.2	0	1.35																																																																																																																																																										
20	19	0	1.65																																																																																																																																																										
25	23.9	0	1.9																																																																																																																																																										
30	28.6	-0.21	2.25																																																																																																																																																										
35	33	0	2.5																																																																																																																																																										
40	38	-0.25	2.8																																																																																																																																																										
5 · 6	3																																																																																																																																																												
7 · 8	3 · 4																																																																																																																																																												
9 · 10	3 · 4 · 5																																																																																																																																																												
11 · 12	3 · 4 · 5 · 6																																																																																																																																																												
13~15	3 · 4 · 5 · 6 · 8																																																																																																																																																												
16~18	3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10																																																																																																																																																												
19~24	3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10 · 12																																																																																																																																																												
25~30	3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10 · 12 · 16																																																																																																																																																												
31~39	3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10 · 12 · 16 · 20																																																																																																																																																												
40	3 · 4 · 5 · 6 · 8 · 10 · 12 · 16 · 20 · 24 · 30																																																																																																																																																												
Q	M × Pitch																																																																																																																																																												
8	M8 × 1.0																																																																																																																																																												
10	M10 × 1.0																																																																																																																																																												
12	M12 × 1.0																																																																																																																																																												
14	M14 × 1.0																																																																																																																																																												
15	M15 × 1.0																																																																																																																																																												
17	M17 × 1.0																																																																																																																																																												
20	M20 × 1.0																																																																																																																																																												
25	M25 × 1.5																																																																																																																																																												
30	M30 × 1.5																																																																																																																																																												
35	M35 × 1.5																																																																																																																																																												
40	M40 × 1.5																																																																																																																																																												
轴键槽尺寸		公差		r1																																																																																																																																																									
b1	t1	公差	公差																																																																																																																																																										
6 · 7	2	-0.004	1.2	+0.1 0																																																																																																																																																									
8 · 10	3	-0.029	1.8																																																																																																																																																										
11 · 12	4	0	2.5	0.16 ~0.25																																																																																																																																																									
13 · 17	5	-0.030	3.0																																																																																																																																																										
18 · 22	6	-0.036	3.5	+0.2 ~0.40																																																																																																																																																									
23 · 30	8	0	4.0																																																																																																																																																										
31 · 38	10	-0.036	5.0																																																																																																																																																										
39 · 40	12	-0.043	5.0																																																																																																																																																										

询价④种方式



官网 <http://www.srdfaa.com>
深圳市仕瑞达自动化设备有限公司



全国免费 400-966-3863
客服热线 0755-27926613